Reference Guide

Index



www.jbctools.com

DESOLDERING IRON

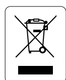
DR 5650

We appreciate the trust you have placed in JBC by purchasing this DR 5650 desoldering iron. It has been manufactured with the strictest quality standards in order to give you the best possible service.
Before using this equipment, we recommend you read these instructions carefully.

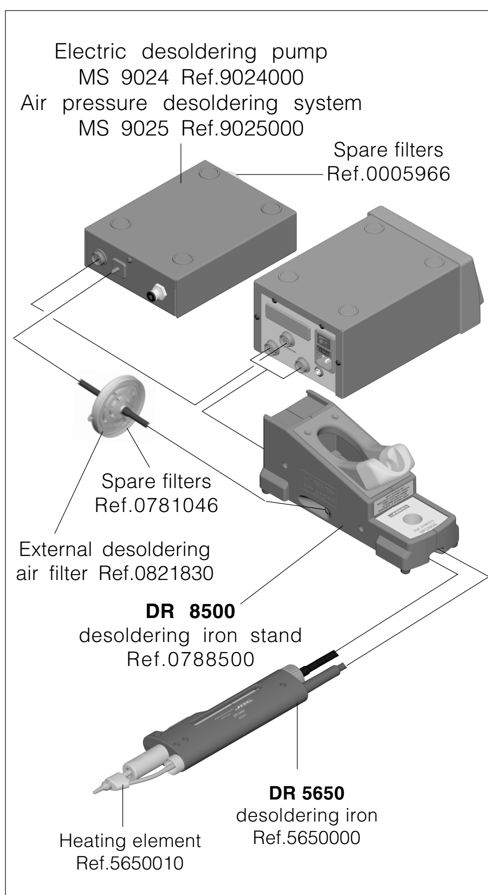
DR 5650 DESOLDERING IRON

Includes the following:

- **DR 5650** desoldering iron ref. 5650000 with the **5600-003** tip ref.5600003.
  Power desoldering iron: 75W.
- Set of accessories ref. 0780593 with tips for the desoldering iron: **5600-013**, **5600-004** and **5600-005**.
- Instructions manual.



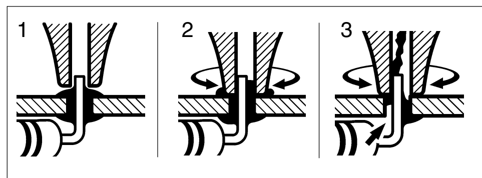
This product should not be thrown in the garbage.



Desoldering process

Use the tip model with a larger diameter than the pad to be desoldered, so as to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

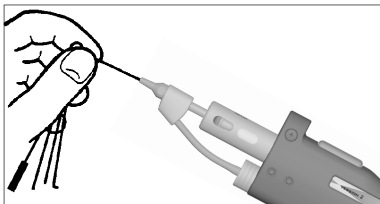
1 Apply the desoldering iron tip so that the component terminal penetrates within its orifice.
2 When the solder liquefies, start gently to rotate the desoldering tip so that the component's terminal can be eased away from the sides.
3 Press then, not before, the vacuum pump push-button just long enough to aspirate the solder.



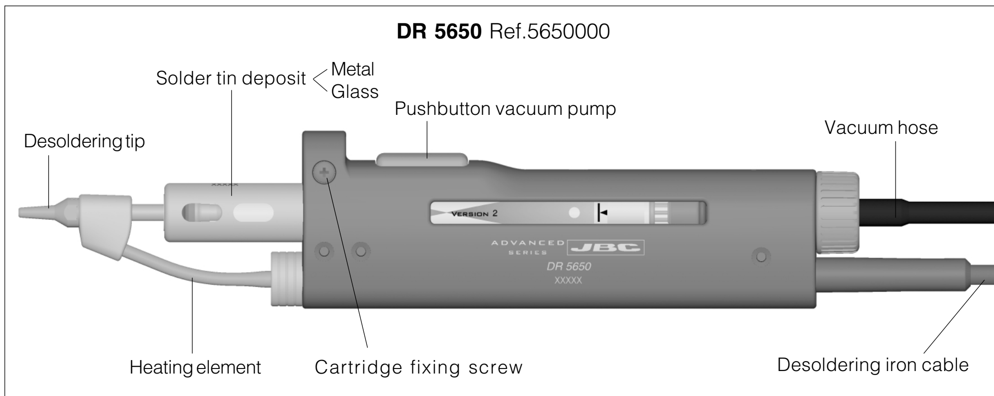
After pressing the desoldering key there is a slight delay until the self-contained vacuum pump stops, this is to make sure that the vacuum circuit is completely empty.
If any solder remains are left on any terminal after attempting to desolder it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.

Tip care

- The largest rod that fits in the tip hole should periodically be passed through in order to clean the intake tube.



- To clean the tips, use the sponge included with the stand and check it is slightly moisted.
  Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge.
  If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.



- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If th tip has been a long time without being tinned, use a metal brusch to remove any dirt and oxid.

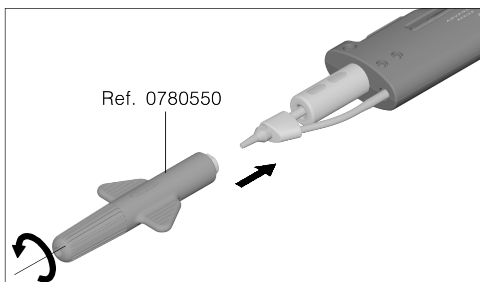
IMPORTANT: DO NOT press the pushbutton vacuum pump while tinning the desoldering tip, as the fumes given off by the flux would quickly soil the ducts and filter of the air circuit.

Change of desoldering tip

This operation should be done while the tip is hot, at a minimum temperature of 250°C, so that any tin left inside is in molten state.

- Unscrew the tip to be replaced, with the aid of the spanner supplied.
- Fit the new tip, and tighten up with the spanner to achieve a good air tightness.

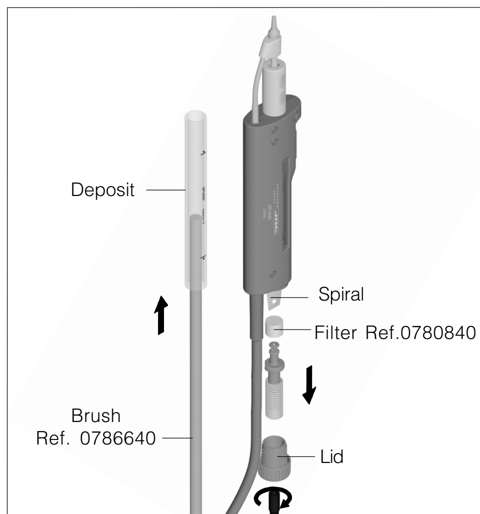
- Fit the new tip, and tighten up with the spanner to achieve a good air tightness.



To empty the solder tin deposit and change the filter (vertical position)

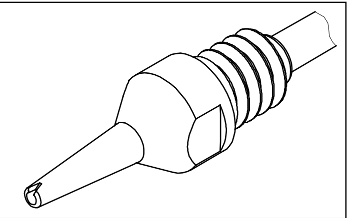
For this, the lid needs to be unscrewed and first the tin deposit with the desoldering in **vertical position**, and then its spiral must be removed to clean the inner part of the deposit with a brush.

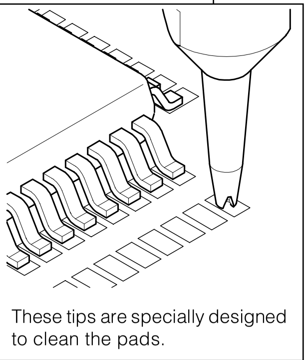
- The condition of the filter must be checked and replaced if dirty or damaged.
- The deposit needs to be inserted with spiral filter put into place. Then the whole must be closed by screwing the lid shut.



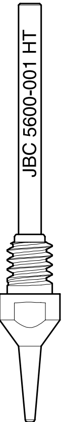
DESOLDERING TIPS

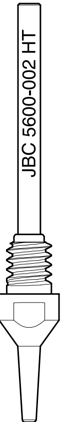
High thermal performance Ref. HT: This kind of tip has great heat-transmission capability, and thus greater speed in desoldering. They are not quite as durable as the armoured long-life type.

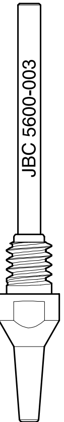


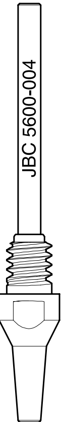


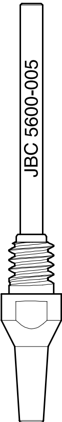
These tips are specially designed to clean the pads.

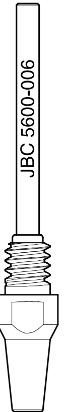


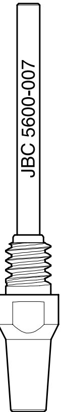


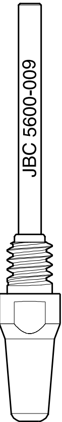


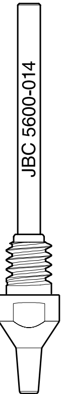


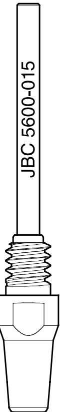






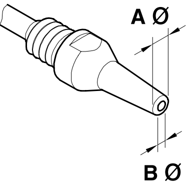






5600-011HT 5600-012 HT 5600-013

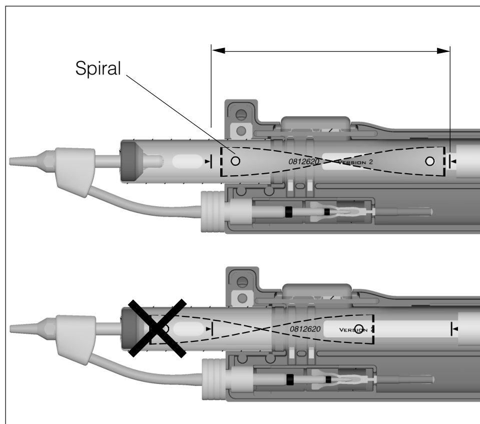
5600-001HT 5600-002 HT 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007 5600-009 5600-014 5600-015



5600	001 HT 011 HT	002 HT 012 HT	003 / 013	004	005	006	007	009	014	015
A Ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8	5	2.5	4.8
B Ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.5	1.9	2.4	1.3	1	3
max.pin Ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.3	1.7	2.2	1.1	0.8	2.8

Placement instruction of the spiral in the tin deposit

The spiral needs to be positioned between the 2 lines marked on the tin deposit.

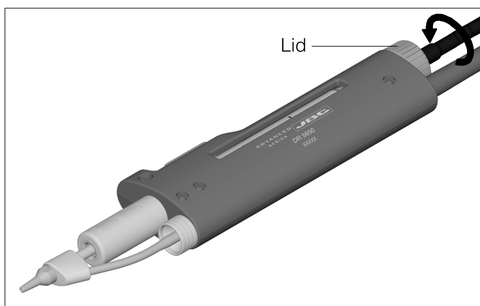


Solder tin deposits

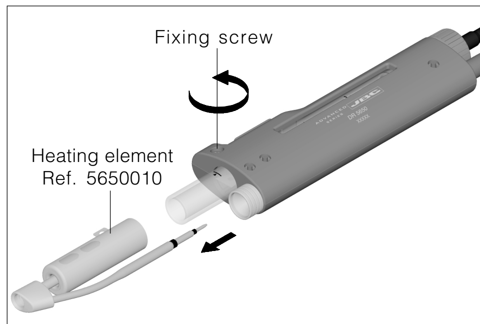
It can be chosen between two different deposit types:

- Metal Ref. 0812630.
- Glass Ref. 0812620.

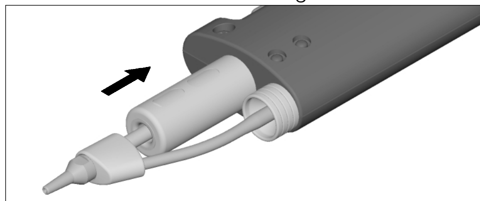
Change the heating element of the desoldering iron (Ref. 5650010)



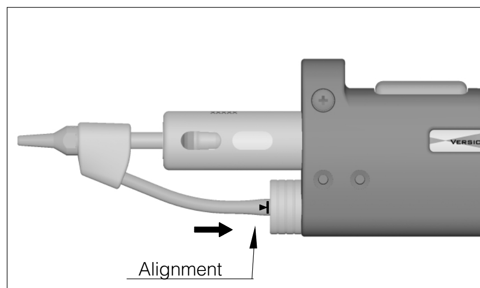
- To perform this operation, the deposit lid needs to be loosened.



- Undo the screw indicated in the picture and remove the heating element.

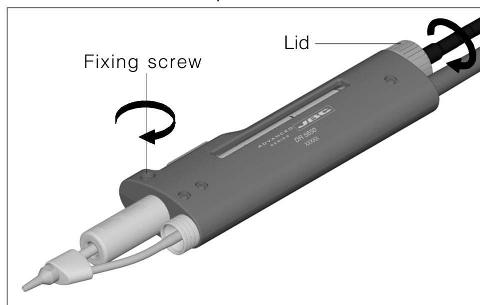


- Place the new heating element.



Important.

- For a good connection it is essential to insert the cartridge lining up the mark ▶| with the handle screw cap.



- Tighten the screw indicated in the picture then tighten the lid.

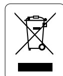
JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir el desoldador DR 5650. Ha sido fabricado con las más estrictas normas de calidad, para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

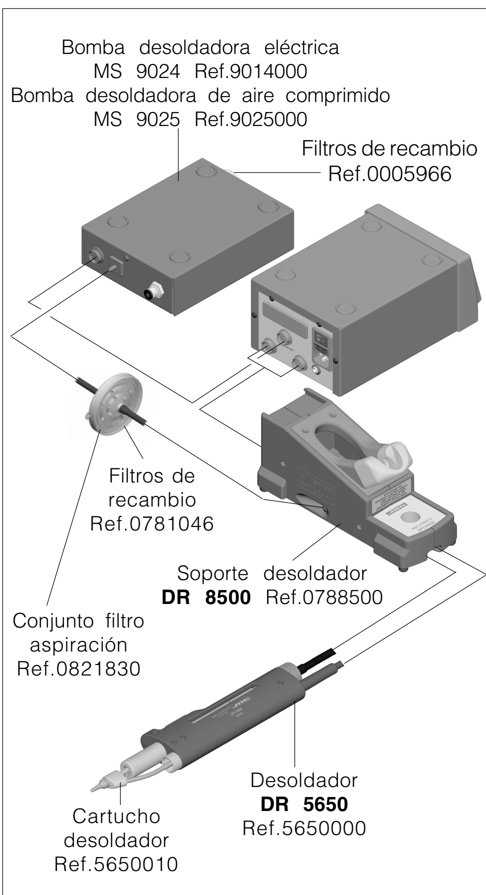
DESOLDADOR DR 5650

Se suministra con:

- El desoldador **DR 5650** ref. 5650000 con la punta **5600-003** ref. 5600003.
  Potencia desoldador: 75W.
- El conjunto de accesorios ref. 0780593 que incluye, las puntas del desoldador: **5600-013**, **5600-004** y **5600-005**.
- Manual de instrucciones.



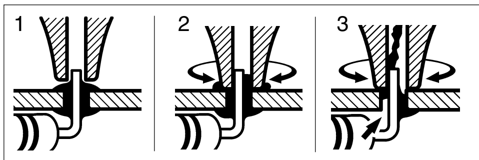
Este producto no debe ser tirado a la basura.



Proceso para desoldar

Utilice un modelo de punta de mayor diámetro interior que el pin a desoldar, con el fin de conseguir el máximo de aspiración y de transmisión térmica, asegurese de que la punta está bien estañada.

1 Apoye la punta del desoldador, de forma que el terminal del componente penetre dentro del orificio de la punta.
2 Cuando la soldadura se licúe, imprima a la punta del desoldador un movimiento de rotación que permita desprender de los laterales el terminal del componente.
3 Accione entonces, no antes, el pulsador de la bomba de vacío el tiempo necesario para succionar la soldadura.

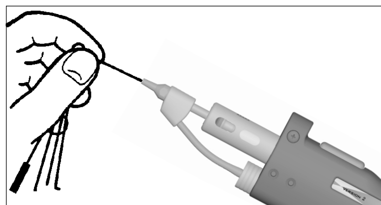


Después de cada pulsación del botón del desoldador hay un breve retardo hasta el paro de la bomba de aspiración, con la finalidad de asegurar que se vacía completamente el circuito de aspiración.

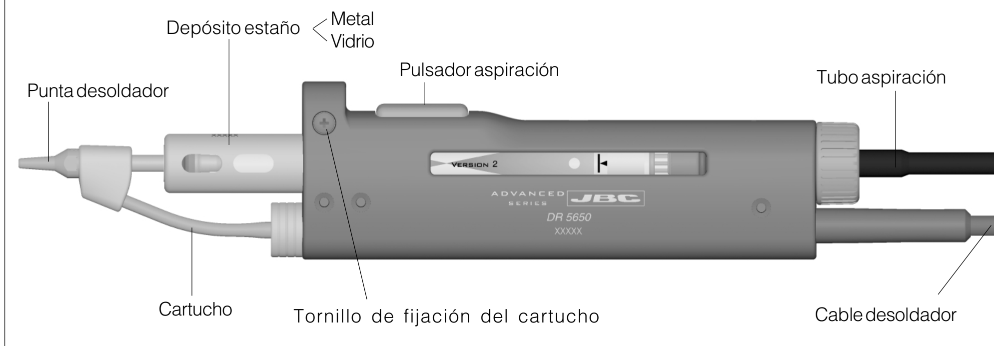
Si algún terminal ha quedado con restos de soldadura, después de intentar desoldarlo, suéldelo nuevamente aportando estaño y repita la operación de desoldar.

Conservación de las puntas

- Periódicamente se debe pasar la baqueta del diámetro mayor que permita en el interior de la punta, para limpiar el conducto de aspiración.



- Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.



Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.

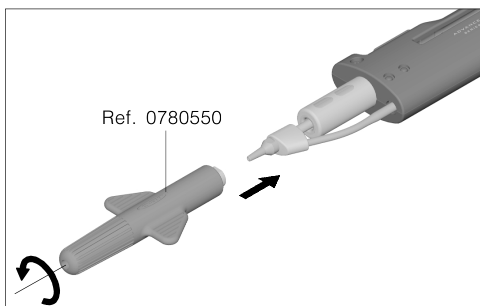
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial de la punta y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice un cepillo metálico para eliminar el óxido y la suciedad.

IMPORTANTE: NO hacer funcionar la bomba de vacío durante la operación de estañado de la punta del desoldador, ya que el humo que desprende el flux ensuciará rápidamente los conductos y el filtro de entrada de la bomba.

Cambio de la punta del desoldador

Esta operación debe realizarse en caliente a una temperatura mínima de 250°C, para que los residuos de estaño que hayan quedado en el interior estén fundidos.

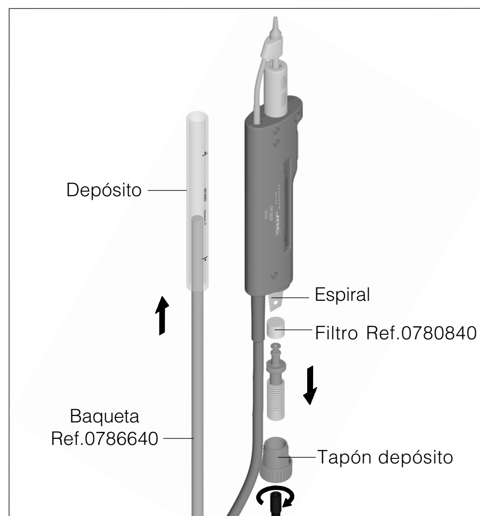
- Desenrosque la punta a sustituir, con la ayuda de la llave que se suministra.
- Coloque la nueva punta. Apriete con la llave para conseguir una buena estanqueidad.

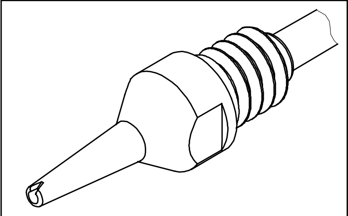


Vaciado depósito del desoldador y cambio del filtro (posición vertical)

Para realizar esta operación debe desenroscar el tapón y retirar el depósito con el desoldador en **posición vertical**, seguidamente extraemos el filtro y la espiral, y con una baqueta limpiaremos el interior del depósito.

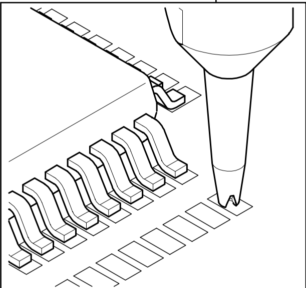
- Observe el estado del filtro y cámbielo si estuviera sucio o degradado.
- Vuelva a poner el depósito con el filtro y la espiral. Cierre el conjunto enroscando el tapón.



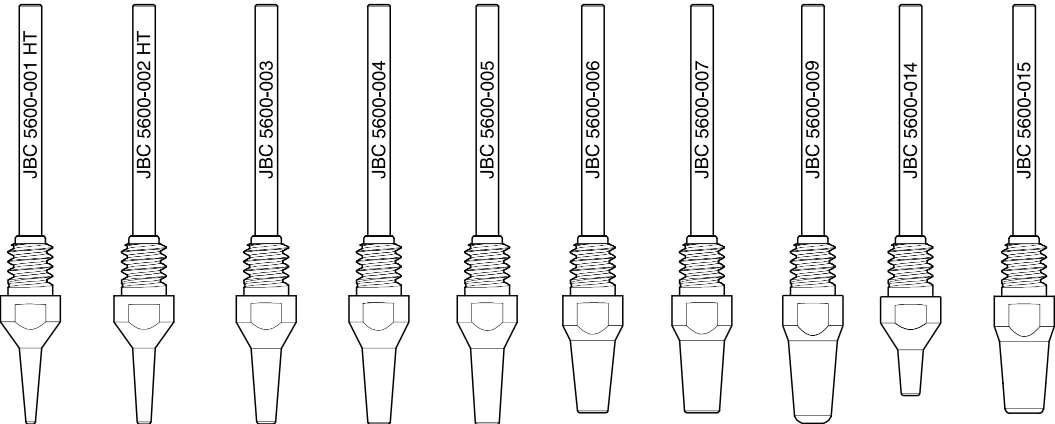


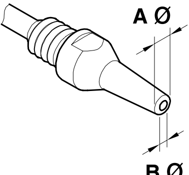
PUNTAS DESOLDADOR

Alto rendimiento térmico Ref. HT: Este tipo de puntas tienen una gran capacidad de transmisión térmica y por consiguiente mayor rapidez de desoldadura. Su duración es algo menor que las blindadas de larga duración.



Estas puntas están especialmente diseñadas para la limpieza de pads.

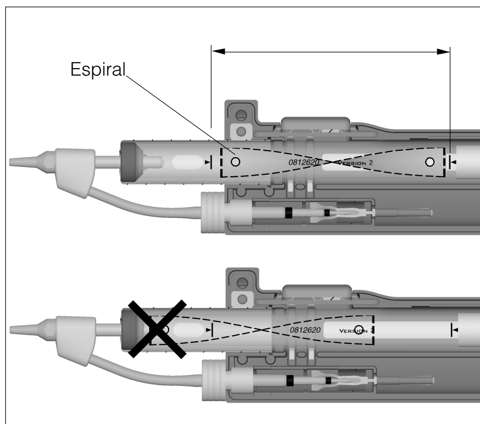




5600	001 HT 011 HT	002 HT 012 HT	003 / 013	004	005	006	007	009	014	015
A Ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8	5	2.5	4.8
B Ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.5	1.9	2.4	1.3	1	3
max.pin Ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.3	1.7	2.2	1.1	0.8	2.8

Posicionamiento correcto de la espiral en el depósito del desoldador

Para el correcto funcionamiento del desoldador se debe posicionar la espiral entre las 2 líneas marcadas en el depósito del desoldador.

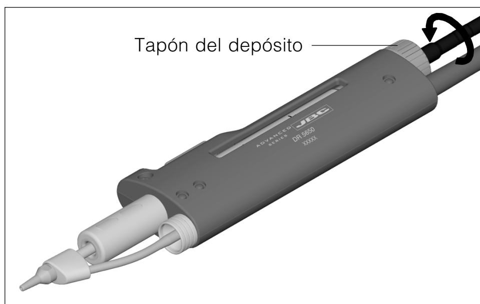


Tipos de depósito de estaño

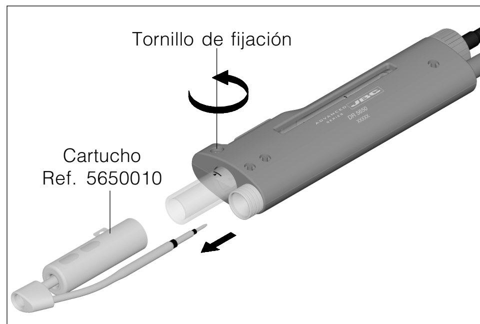
Se puede escoger entre dos tipos de depósitos:

- Metálico Ref. 0812630.
- Vidrio Ref. 0812620.

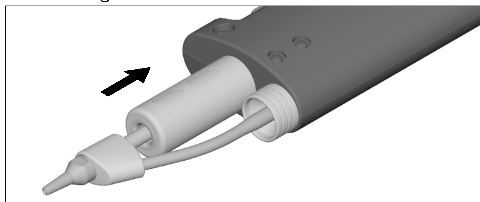
Cambio del cartucho del desoldador (Ref. 5650010)



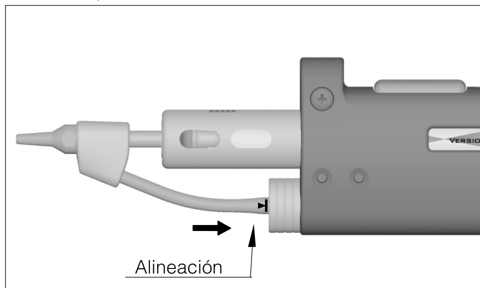
- Para realizar está operación debe aflojar el tapón del depósito.



- Desenrosque el tornillo de fijación y extraiga el cartucho.

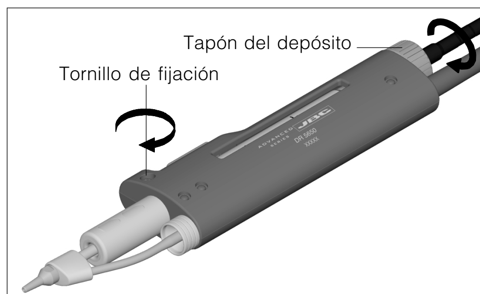


- Coloque el nuevo cartucho.



Importante.

- Para asegurar una buena conexión debe introducir el cartucho alineando la marca ▶| con el casquillo del mango.



- Apriete el tornillo de fijación del cartucho y finalmente apriete el tapón del depósito.

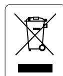
JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso

Nous vous remercions de la confiance déposée en JBC à travers l'acquisition de cet fer à dessouder DR 5650. Il est fabriquée dans les plus strictes normes de qualité pour vous rendre un meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement les instructions détaillées ci-après.

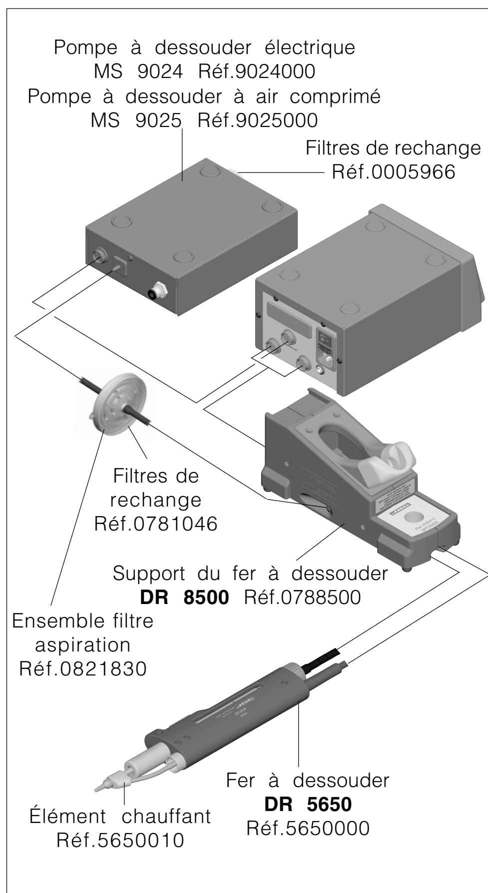
FER À DESSOUDER DR 5650

Se compose de:

- Le fer à dessouder **DR 5650** réf. 5650000 avec la buse à dessouder **5600-003** réf. 5600003. Puissance nominale: 75W.
- Le kit d'accessoires réf. 0780593 qui comprend les buses à dessouder **5600-013**, **5600-004** et **5600-005**.
- Manuel d'instructions.



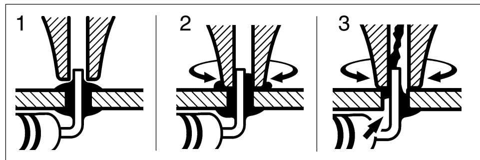
Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.



Procédé de dessoudure

Utiliser un modèle de panne de plus grand diamètre que le pad à dessouder, dans le but d'obtenir le maximum d'aspiration et de rendement thermique, assurez-vous que la buse est bien étamée.

1 Appuyer la panne du fer à dessouder, de façon que l'extrémité du composant pénètre dans l'orifice de la panne.
2 Lorsque la soudure se liquéfie, imprimer à la buse d'aspiration un mouvement rotatoire qui permet de détacher les extrémités de la patte du composant.
3 Appuyer à ce moment-là, et non pas avant, sur le bouton de commande de la pompe à vide le temps nécessaire pour aspirer par suction la soudure.

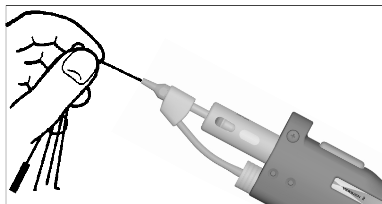


Aprés avoir appuyé sur le bouton du fer à dessouder il y a un bref retard jusqu' à l'arrêt de la pompe d'aspiration, dans le but de s'assurer que le circuit d'aspiration soit complètement vide.

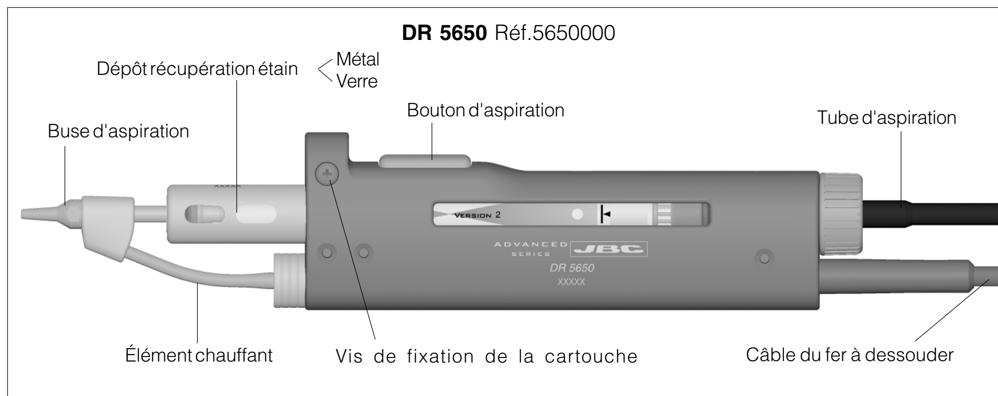
Si une patte du composant a conservé de l'étain après que l'on a essayé de la dessouder, nous vous recommandons de la souder à nouveau en faisant un apport d'étain et de répéter l'opération de dessoudage.

Conservation des pannes

- Nettoyer périodiquement le circuit d'aspiration, en introduisant la baguette de plus grand diamètre dans l'orifice de l'embout.



- Pour le nettoyage des buses veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.



Il est nécessaire d'utiliser de l'eau deionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau.

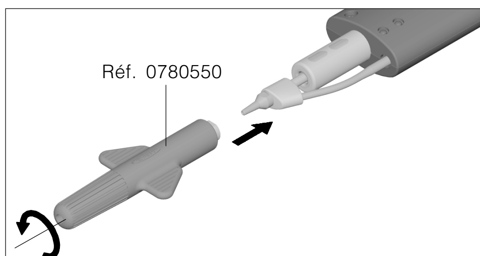
- Ne limez ni n'utilisez aucun outil abrasif qui pourrait détruire la couche de protection superficielle de la panne et évitez les chocs et accoups.
- Si la panne n'a pas été étamée depuis longtemps, utiliser une brosse métalique pour éliminer l'oxydation et les saletés.

IMPORTANT: NE PAS faire fonctionner la pompe à vide pendant l'opération d'étamage de la panne du fer à dessouder, étant donné que la fumée qui dégage le flux, encrasserait rapidement les conduits et le filtre du circuit pneumatique.

Changement de la buse du fer à dessouder

Cette opération doit être réalisée à chaud à une température minimale de 250°C, pour que les résidus d'étain qui seraient restés à l'intérieur soient fondus.

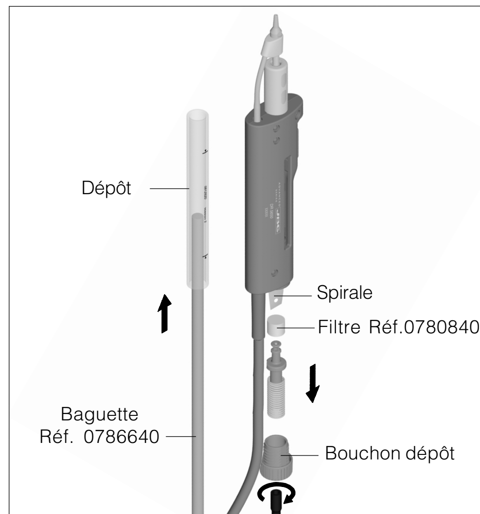
- Dévissez la buse à remplacer, au moyen de la clef qui est fournie.
- Placez la nouvelle buse, vissez avec la clef, en obtenant ainsi une bonne étanchéité.

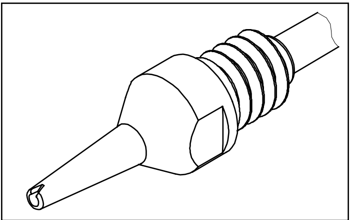


Vidange réservoir du fer à dessouder et remplacement du filtre (position verticale)

Pour réaliser cette opération vous devez devisser le bouchon et retirer le dépôt avec le fer à souder en **position verticale**, par la suite extraire le filtre et la spirale et à l'aide d'une baguette nettoyer l'intérieur du dépôt.

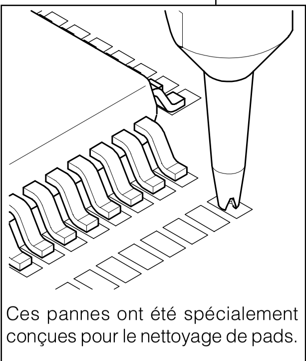
- Observez l'état du filtre et changez-le s'il est sale ou dégradé.
- Replacez le dépôt avec le filtre et la spirale. Fermez l'ensemble en vissant le bouchon.





BUSES D'ASPIRATION

Haut rendement thermique Réf. HT: Ce type de panne se distingue par sa grande capacité de transmission thermique: une qualité qui lui permet de dessouder beaucoup plus rapidement que n'importe quel autre modèle. Sa durée de vie est légèrement inférieure à celle des pannes traitées longue durée.

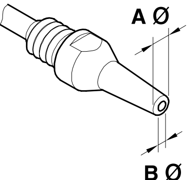


Ces pannes ont été spécialement conçues pour le nettoyage de pads.

JBC 5600-001 HT, JBC 5600-002 HT, JBC 5600-003, JBC 5600-004, JBC 5600-005, JBC 5600-006, JBC 5600-007, JBC 5600-009, JBC 5600-014, JBC 5600-015

5600-011HT 5600-012 HT 5600-013

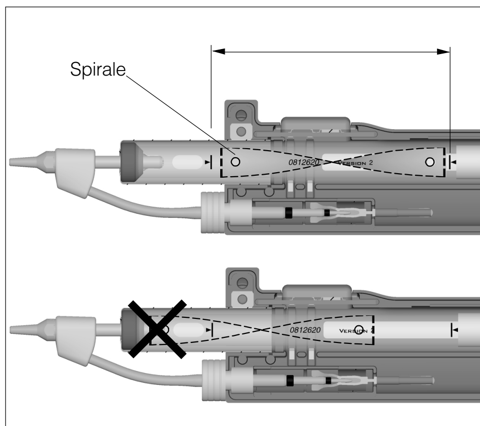
5600-001HT 5600-002 HT 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007 5600-009 5600-014 5600-015



5600	001 HT 011 HT	002 HT 012 HT	003 / 013	004	005	006	007	009	014	015
A Ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8	5	2.5	4.8
B Ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.5	1.9	2.4	1.3	1	3
max.pin Ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.3	1.7	2.2	1.1	0.8	2.8

Positionnement correct de la spirale dans le dépôt du crayon à dessouder

Pour un bon fonctionnement du crayon à dessouder il faut positionner la spirale entre les 2 marques du dépôt.

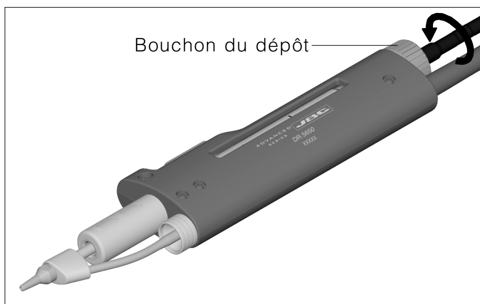


Types de dépôt d'étain

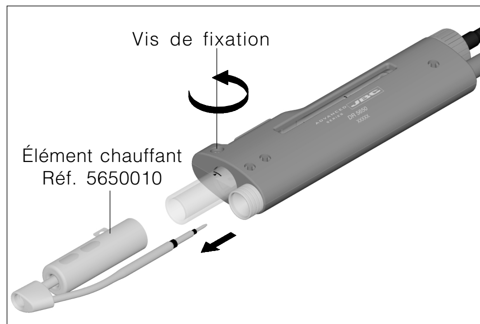
Il est possible de choisir entre deux types de dépôts:

- Métallique Réf. 0812630.
- Verre Réf. 0812620.

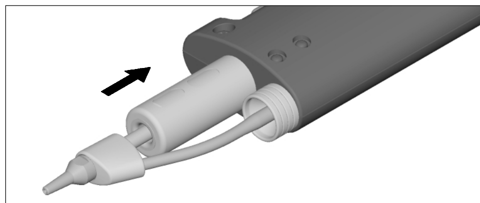
Changement de l'élément chauffant du fer à dessouder (Réf. 5650010)



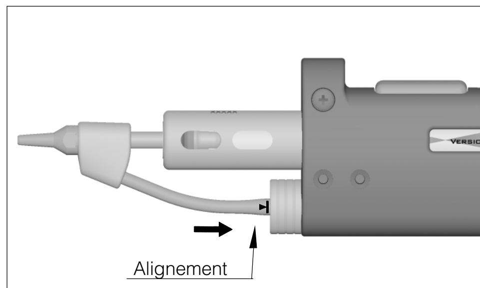
- Pour réaliser cette opération, vous devez desserer le bouchon du dépôt.



- Desserer la vis de fixation et extraire la cartouche.

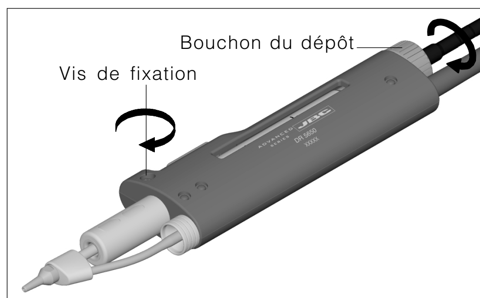


- Positionner le nouvel élément chauffant.



Important.

- Pour assurer une bonne conection il faut introduire la cartouche en alignant la marque ▸| sur le manche.



- Resserer la vis de fixation de la cartouche et pour finir serrer le bouchon du dépôt.

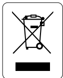
JBC se réserve le droit d'apporter des modifications techniques à ses appareils sans préavis

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie JBC mit dem Kauf unseres Entlötkolben DR 5650 erwiesen haben. Er entspricht höchsten Qualitätsanforderungen, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Wir empfehlen, vor Inbetriebnahme des Kolbens aufmerksam die folgenden Hinweise zu lesen.

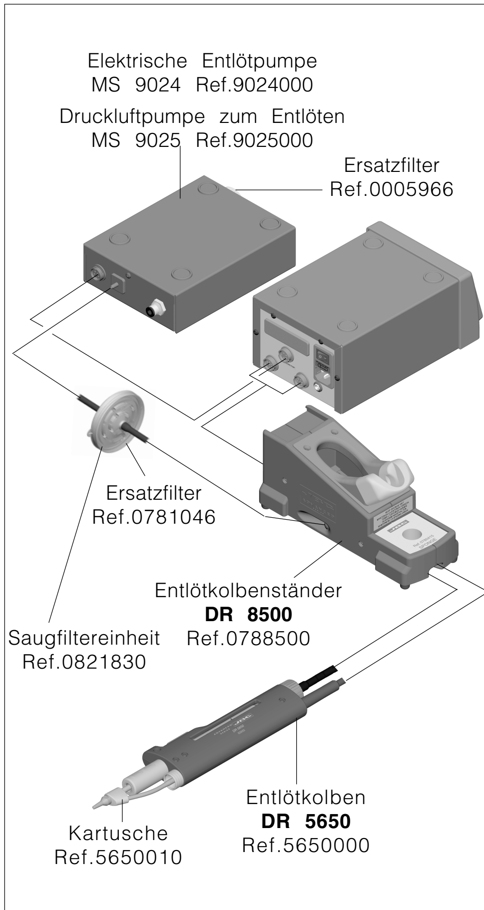
ENTLÖTKOLBEN DR 5650

Im Lieferumfang:

- Entlötkolben **DR 5650** Ref. 5650000 mit der Spitze **5600-003** Ref. 5600003.
  Leistung Entlötkolben: 75 W.
- Zubehörsatz Ref. 0780593 mit Spitzen für den Entlötkolben: **5600-013**, **5600-004** und **5600-005**.
- Bedienungsanweisung.



Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.



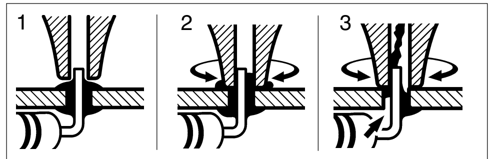
Entlötverfahren

Um eine optimale Saug- und Wärmeleistung zu gewährleisten, sollte der Durchmesser der Entlötspitze stets größer als das zu bearbeitende Pad sein und sichergestellt werden, dass die Spitze gut verzinnt ist.

1 Entlötkolben so aufsetzen, dass der Pin des jeweiligen Bauelements in die Kolbenöffnung hineinragt.

2 Sobald sich das Lot verflüssigt, den Entlötkolben drehen bzw. hin- und herbewegen, so dass sich der Pad des Bauelements von den Seiten lösen lässt.

3 Erst dann den Druckschalter der Vakuumpumpe solange betätigen, bis das vorhandene Lötzinn abgesaugt ist.

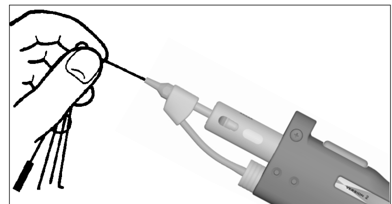


Nach jeder Betätigung des Betriebsknopfes des Entlötkolbens tritt eine kurze Verzögerung bis zum Abschalten der Saugpumpe auf, durch die die vollständige Entleerung der Saugleitungen sichergestellt wird.

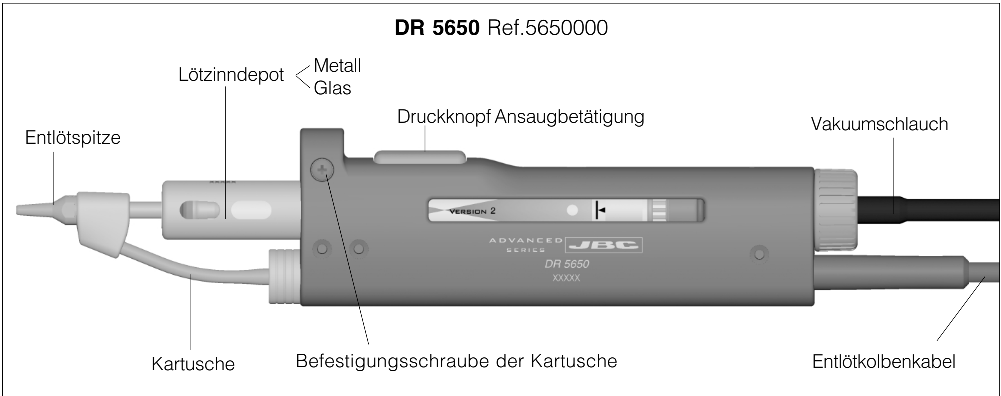
Verbleiben an einem Pin nach dem Entlöten Zinnrückstände, ist dieser durch neue Zinnzufuhr wieder zu verlöten und erst danach ein zweites Mal zu entlöten.

Behandlung der Spitzen

- Die Saugleitung ist in regelmäßigen Abständen mit Hilfe des für die jeweilige Spitze dicksten Reinigungsstäbchens von etwaigen Rückständen zu befreien.



- Zur Reinigung der Spitzen ist der im Kolbenständer vorgesehene Schwamm zu benutzen, der leicht mit Wasser angefeuchtet sein sollte.



Es ist erforderlich zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.

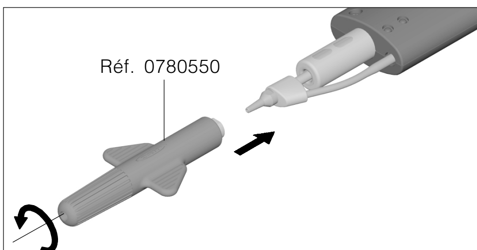
- Keine Feilen oder sonstige die Schutzschicht der Spitze beeinträchtigende Werkzeuge verwenden und vor Schlägen schützen.
- Ist die Spitze längere Zeit nicht verzinnt worden, beseitigen Sie mit einer Metallbürste das Oxid und den Schmutz.

WICHTIG: Beim Verzinnen der Entlötspitze darf die Vakuumpumpe NICHT in Betrieb sein; der vom Flux freigesetzte Rauch würde sonst die Leitungen und den Filter des Pneumatikkreises zu schnell verschmutzen.

Wechsel der Entlötspitze

Beim Entlötkolben muß der Spitzenwechsel bei einer Temperatur von mindestens 250° C erfolgen, damit sich die Zinnrückstände im Inneren des Kolbens nicht verfestigen.

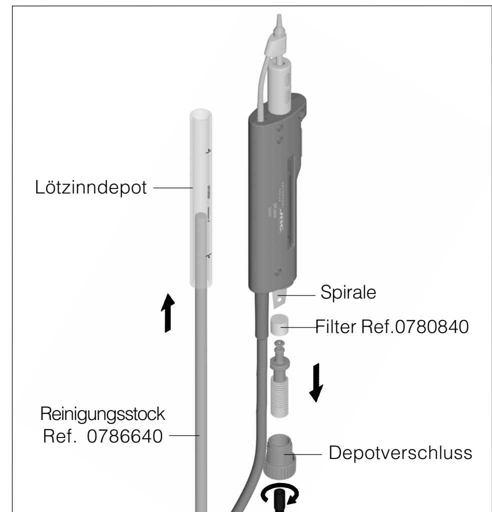
- Spitze mit dem mitgelieferten Schlüssel herausschrauben.
- Neue Spitze einsetzen und mit dem Schlüssel anziehen, bis die Entlötspitze hermetisch schließt.



Ausleeren des Lötzinndepots und Filterwechsel *(senkrechte Stellung)*

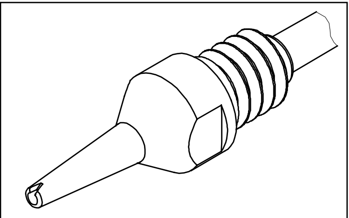
Hierzu muss der Verschluss geöffnet und das Depot herausgezogen werden mit dem Entlötkolben in **senkrechter Stellung**. Erst den Filter, dann die Spirale entfernen und das Innere des Depots mit einem Reinigungsstock reinigen.

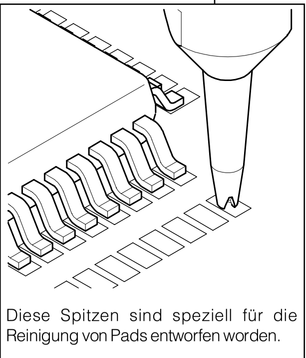
- Den Zustand des Filters überprüfen und durch einen neuen ersetzen, wenn er verschmutzt oder beschädigt ist.
- Das Depot mit Spirale und Filter wieder einführen. Das Ganze durch Festschrauben des Verschlusses schließen.



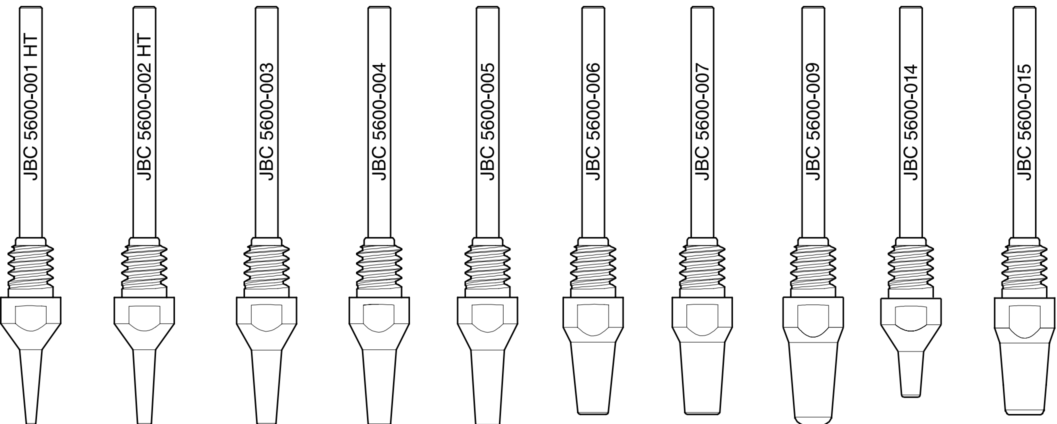
ENTLÖTSPITZEN

Hohe Heizleistung Ref. HT : Diese Spitzen zeichnen sich durch eine ausgezeichnete Wärmeleitfähigkeit aus und ermöglichen ein besonders schnelles Entlöten. Ihre Lebensdauer ist etwas geringer als die der gepanzerten Long-Life-Spitzen.



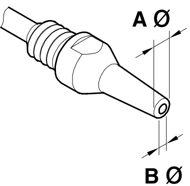


Diese Spitzen sind speziell für die Reinigung von Pads entworfen worden.



5600-011HT 5600-012 HT 5600-013

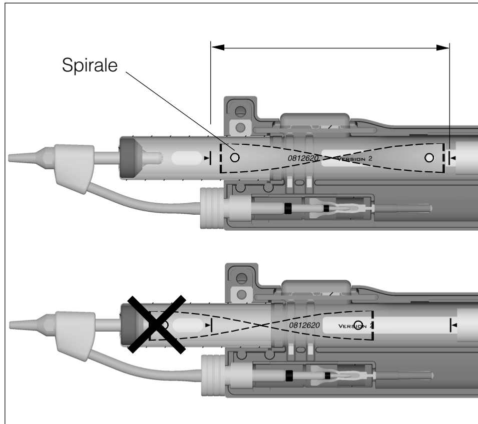
5600-001HT 5600-002 HT 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007 5600-009 5600-014 5600-015



5600	001 HT 011 HT	002 HT 012 HT	003 / 013	004	005	006	007	009	014	015
A Ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8	5	2.5	4.8
B Ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.5	1.9	2.4	1.3	1	3
max.pin Ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.3	1.7	2.2	1.1	0.8	2.8

Korrekter Einbauort der Spirale im Lötzinndepot

Damit der Entlötkolben ordnungsgemäß arbeiten kann, muss die Spirale zwischen den 2 im Lötzinndepot markierten Linien eingebaut werden.

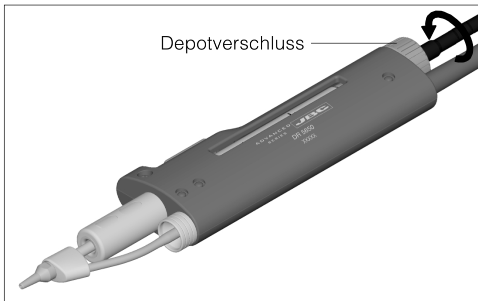


Lötzinndepotarten

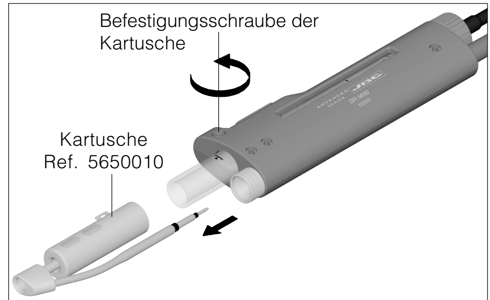
Es sind zwei verschiedene Arten von Lötzinndepots lieferbar:

- Metall Ref. 0812630.
- Glas Ref. 0812620.

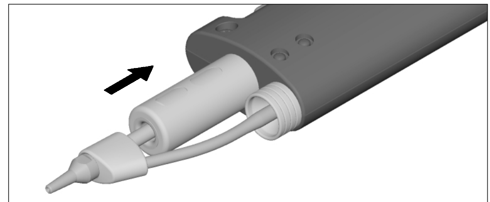
Kartuschenwechsel des Entlötkolbens (Ref. 5650010)



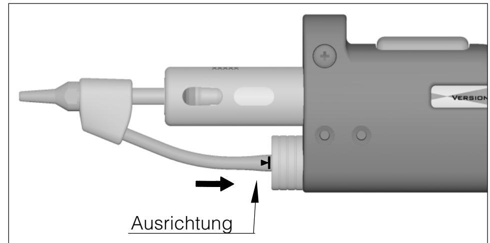
- Um diese Operation durchzuführen, muss zunächst der Depot Verschluss aufgeschraubt werden.



- Schrauben Sie die Befestigungsschraube der Kartusche heraus und ziehen Sie diese aus dem Entlötkolben.

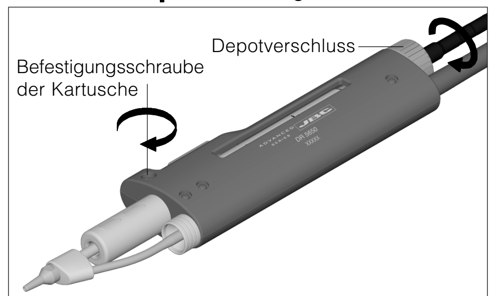


- Legen Sie die neue Kartusche ein.



Wichtig.

- Um eine sichere Verbindung zu bekommen ist es ausschlaggebend, die Kartuche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der Hülse des Entlötkolbens und der ▶| Markierung der Kartusche.



- Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Kartusche wieder an und verschließen Sie den Depotverschluss.

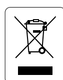
JBC behält sich das Recht vor, technische oder konstruktive Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto del nostro dissaldatore DR 5650. Questo è stato fabbricato secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

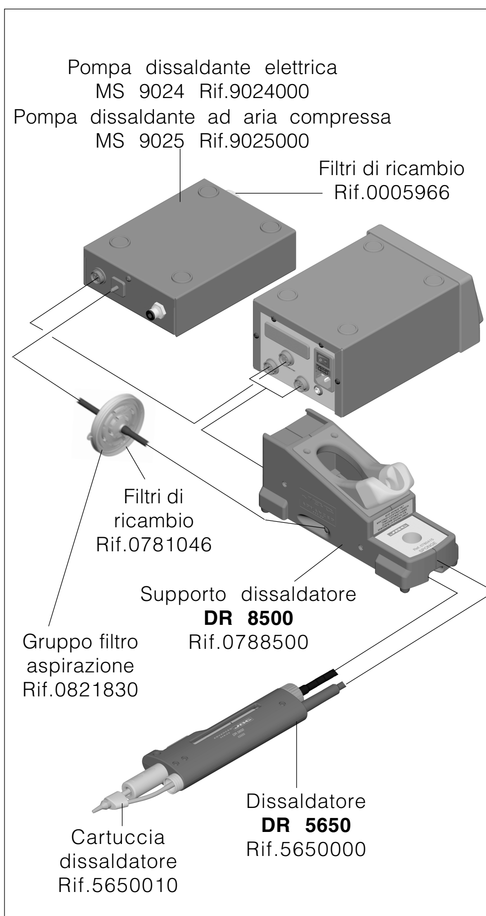
DISSALDATORE DR 5650

È composto da:

- Il dissaldatore **DR 5650** rif. 5650000 con la punta **5600-003** rif. 5600003.
  Potenza dissaldatore: 75W.
- Il kit accessori rif. 0780593 che include le punte del dissaldatore: **5600-013**, **5600-004** e **5600-005**.
- Manuale di istruzioni.



Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.



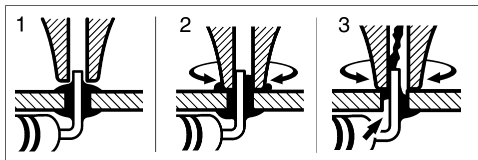
Procedimento per dissaldare

Utilizzare un modello di punta di diametro maggiore al piedino da dissaldare, per ottenere il massimo di aspirazione e di resa termica, assicurarsi che la punta sia ben stagnata.

1 Appoggiare la punta del dissaldatore di modo che il terminale del componente penetri nell'orifizio della punta.

2 Quando la saldatura si liquefaccia, imprimere alla punta del dissaldatore un movimento di rotazione che permetta di staccare il terminale del componente dalle parti laterali.

3 Azionare allora, non prima, il pulsante di comando della pompa per il tempo necessario ad aspirare la saldatura.

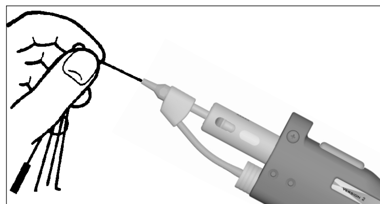


Al termine di ogni pressione sul tasto del dissaldatore si ha un breve ritardo al fermo della pompa di aspirazione, con la finalità di assicurare il vuoto completo del circuito aspirante.

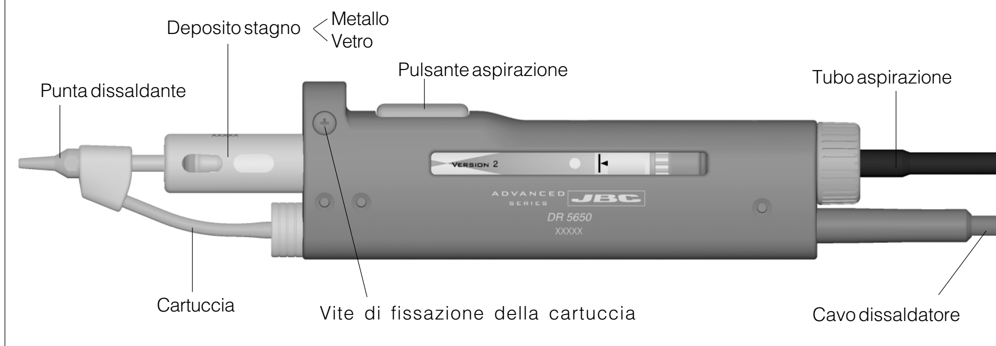
Se, dopo aver cercato di dissaldarlo, sono rimasti residui di saldatura su qualche terminale, saldarlo nuovamente apportando stagno e ripetere l'operazione di dissaldatura.

Conservazione delle punte

- Periodicamente si deve passare la bacchetta del maggior diametro che permetta il foro della punta, per pulire il condotto d'aspirazione.



- Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.



Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta.

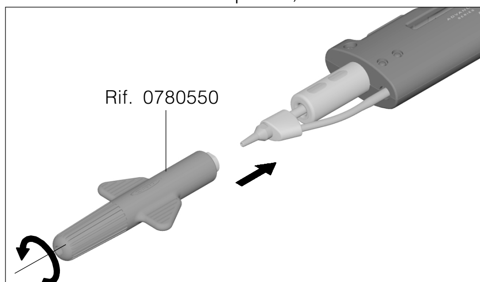
- Non limare, né utilizzare utensili abrasivi che possano distruggere lo strato di protezione superficiale della punta e evitare i colpi.
- Se la punta non è stata stagnata da molto tempo, utilizzare uno spazzolino metallico per eliminare la sporcizia e l'ossidazione.

IMPORTANTE: NON far funzionare la pompa a vuoto durante l'operazione di stagnatura della punta del dissaldatore, dato che il fumo che emana il flux sporcherebbe rapidamente i condotti ed il filtro del circuito pneumatico.

Cambio della punta del dissaldatore

Quest'operazione deve essere realizzata a caldo, ad una temperatura minima di 250 °C, affinché i residui di stagno che siano rimasti all'interno siano fusi.

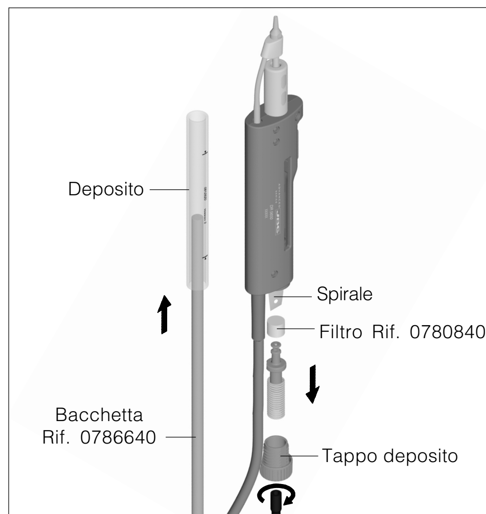
- Con l'aiuto della chiave che viene fornita, svitare la punta da sostituire.
- Collocare la nuova punta, e avvitare con la



Svuotamento del serbatoio del dissaldatore e cambio del filtro (posizione verticale)

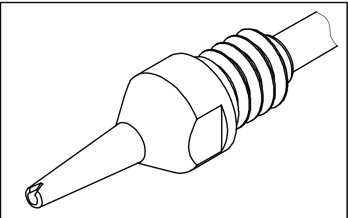
Per effettuare questa operazione bisogna staccare il tappo e togliere il deposito con il disaldatore in **posizione verticale**, in seguito estrarre il filtro e la spirale e con la bacchetta pulire l'interno del deposito.

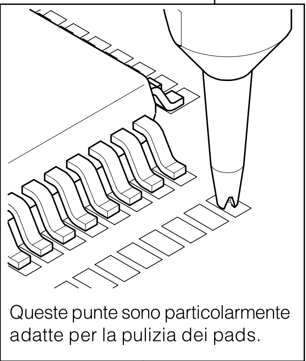
- Osservare lo stato di conservazione del filtro e cambiarlo se sporco o degratato.
- Riporre il deposito con il filtro e la spirale. Chiudere il tutto reinserendo il tappo.



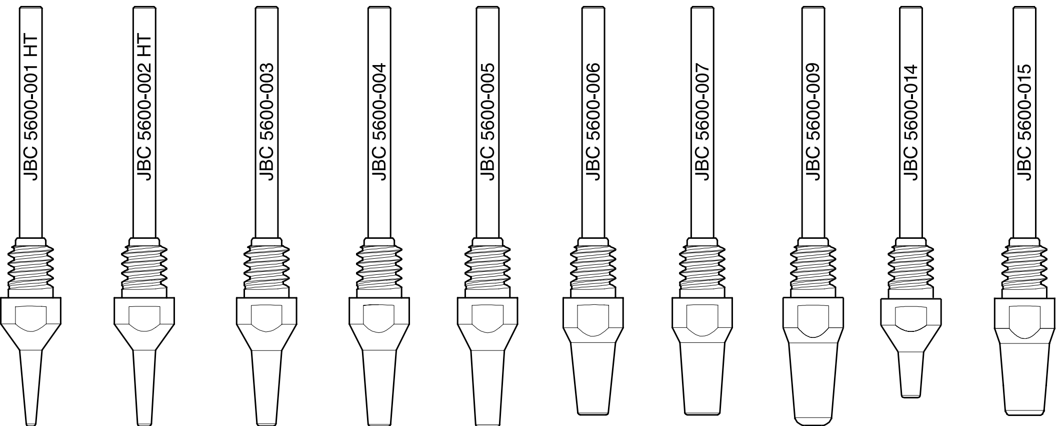
PUNTE DISSALDANTI

Alto rendimento termico Rif. HT: Questo tipo di punte ha una gran capacità di trasmissione termica e, conseguentemente, una maggior rapidità di dissaldatura. La loro vita utile è leggermente inferiore a quella delle punte trattate a lunga durata.



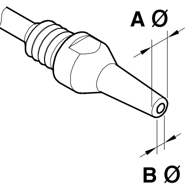


Queste punte sono particolarmente adatte per la pulizia dei pads.



5600-011HT 5600-012 HT 5600-013

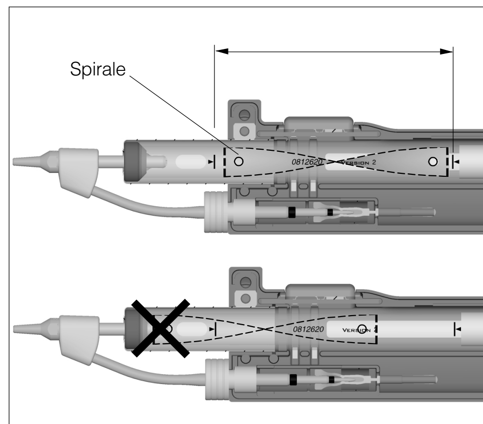
5600-001HT 5600-002 HT 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007 5600-009 5600-014 5600-015



5600	**001 HT 011 HT**	**002 HT 012 HT**	**003 / 013**	**004**	**005**	**006**	**007**	**009**	**014**	**015**
A Ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8	5	2.5	4.8
B Ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.5	1.9	2.4	1.3	1	3
max.pin Ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.3	1.7	2.2	1.1	0.8	2.8

Posizionamento corretto della spirale nel deposito del dissaldatore

Per il corretto funzionamento del dissaldatore si deve posizionare la spirale tra le due linee segnate nel deposito del dissaldatore.

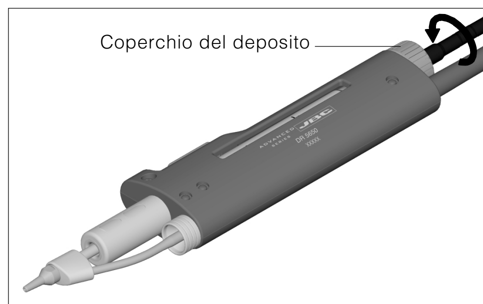


Tipi di deposito di stagno

Si possono scegliere due tipi di depositi:

- Metallico Rif. 0812630.
- Vetro Rif. 0812620.

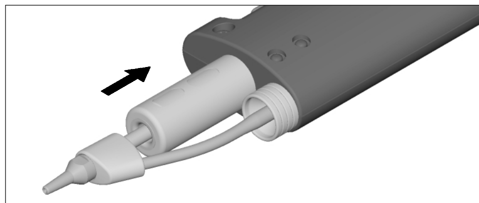
Cambio della cartuccia del dissaldatore (Rif. 5650010)



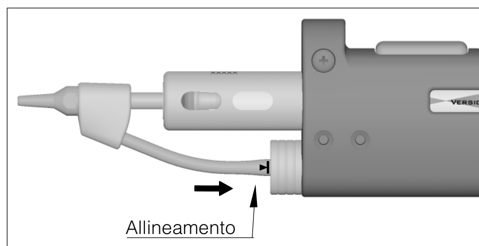
- Per effettuare questa operazione bisogna allentare il coperchio del deposito.



- Svitare la vite di fissazione della cartuccia ed estragga la cartuccia.

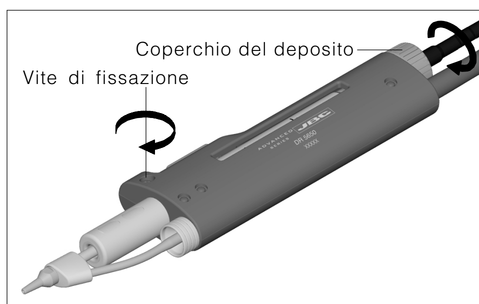


- Collocare la nuova cartuccia.



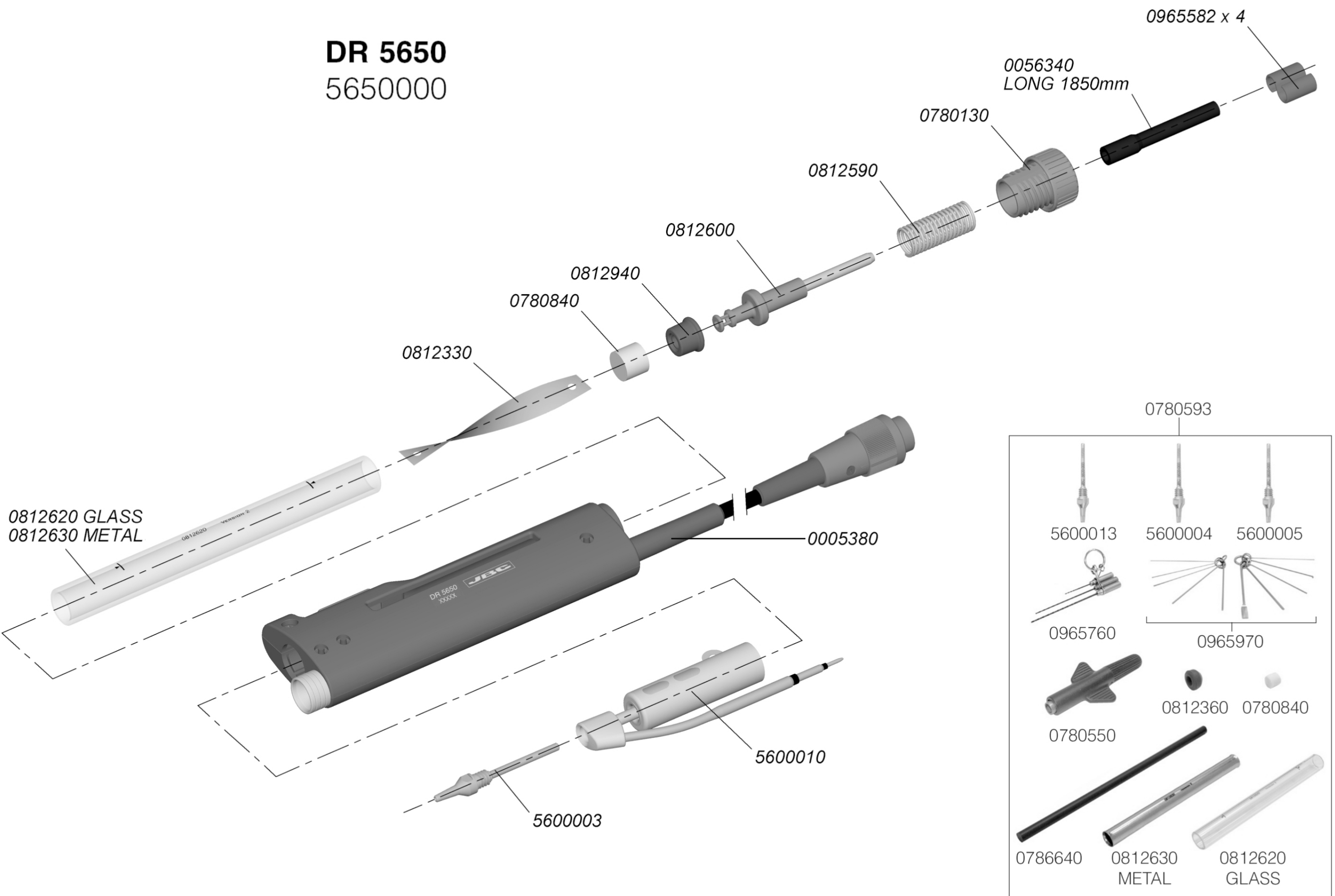
Importante.

- Per assicurare una buona connessione è indispensabile introdurre la cartuccia allineando il segno ▶| con l'attacco dell'impugnatura.



- Stringa la vite di fissazione della cartuccia e prema il coperchio del deposito.

JBC si reserva il diritto d'introdurre variazioni tecniche senza preavviso


DR 5650
5650000
0965582 x 4
0056340
LONG 1850mm
0780130
0812590
0812600
0812940
0780840
0812330
0812620 GLASS
0812630 METAL
0005380
DR 5650
XXXXX
5600010
5600003
0780593
5600013
5600004
5600005
0965760
0965970
0812360
0780840
0780550
0786640
0812630
METAL
0812620
GLASS

JBC

WARRANTY ENGLISH

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

GARANTIA ESPAÑOL

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envio del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

GARANTIE FRANÇAIS

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l’usure liée à l’utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.



JBC

GARANTIE — DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

GARANZIA — ITALIANO

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL Nº
STAMP OF DEALER SELLO DEL DISTRIBUIDOR CACHET DU DISTRIBUTEUR STEMPEL DES HÄNDLERS TIMBRO DEL DISTRIBUTORE
DATE OF PURCHASE FECHA DE COMPRA DATE D'ACHAT KAUFDATUM DATA DI ACQUISTO

MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.
Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN
Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
http://www.jbctools.com e-mail:info@jbctools.com

0005449-0708